



Stran 2

Miha Steinbücher, Marko Beber
**Zaščita kovin z omakanjem in
s polivanjem**



Stran 3

Mateja Šlibar
**UV premazi za profesionalno
rabo – premazi za lesene talne
obloge, 1. del**



Stran 4

Irena Tavčar
**Odpornost avtomobilskih
premazov na razenje**

barve govorijo

št. 38 / leto: IX

Domžale, december 2011
Glavna urednica: Nataša Hajdinjak
Odgovorna urednica: Polona Stare
Poština plačana pri pošti 1230 Domžale
Brezplačen izvod

60 let prodajaln Mavrica!

Jubilej v Skupini Helios Pisalo se je leto 1952, ko je s poslovanjem pričelo podjetje Mavrica. Na začetku je imelo skladišče in tri prodajalne v Ljubljani. Po 60-ih letih delovanja Mavričina mreža pokriva vso Slovenijo. Veleprodajno skladišče imajo na Vrhniki, kupci pa lahko nakupujejo v 16-ih prodajalnah, ki so specializirane za prodajo barv in lakov. Ob visokem jubileju smo se pogovarjali s Tomažem Založnikom, direktorjem podjetja HGtrade, ki je pravni naslednik podjetja Mavrica, pod okriljem katerega poslujejo prodajalne s tem imenom.

Ob tako visokem jubileju, kot je 60 let, ne moremo mimo ključnih mejnikov v razvoju, v zgodovini Mavrice. Katere bi izpostavili?

Trgovsko podjetje Mavrica je bilo z odločbo ustanovljeno decembra 1951. S poslovanjem je pričelo 1. januarja 1952. V tem letu je pridobilo skladišče in tri prodajalne v Ljubljani. Do leta 1978 se je podjetje razvijalo in širilo ter se tega leta vključilo v SOZD ABC Pomurka, kjer je bila Mavrica do leta 1983. Leta 1984 se je priključila Lesnini. Kot samostojno trgovsko podjetje je Mavrica ponovno pričela poslovati leta 1993.

Pomembno vlogo pri oblikovanju podjetja ste ob koncu 90-ih let imeli tudi zaposleni?

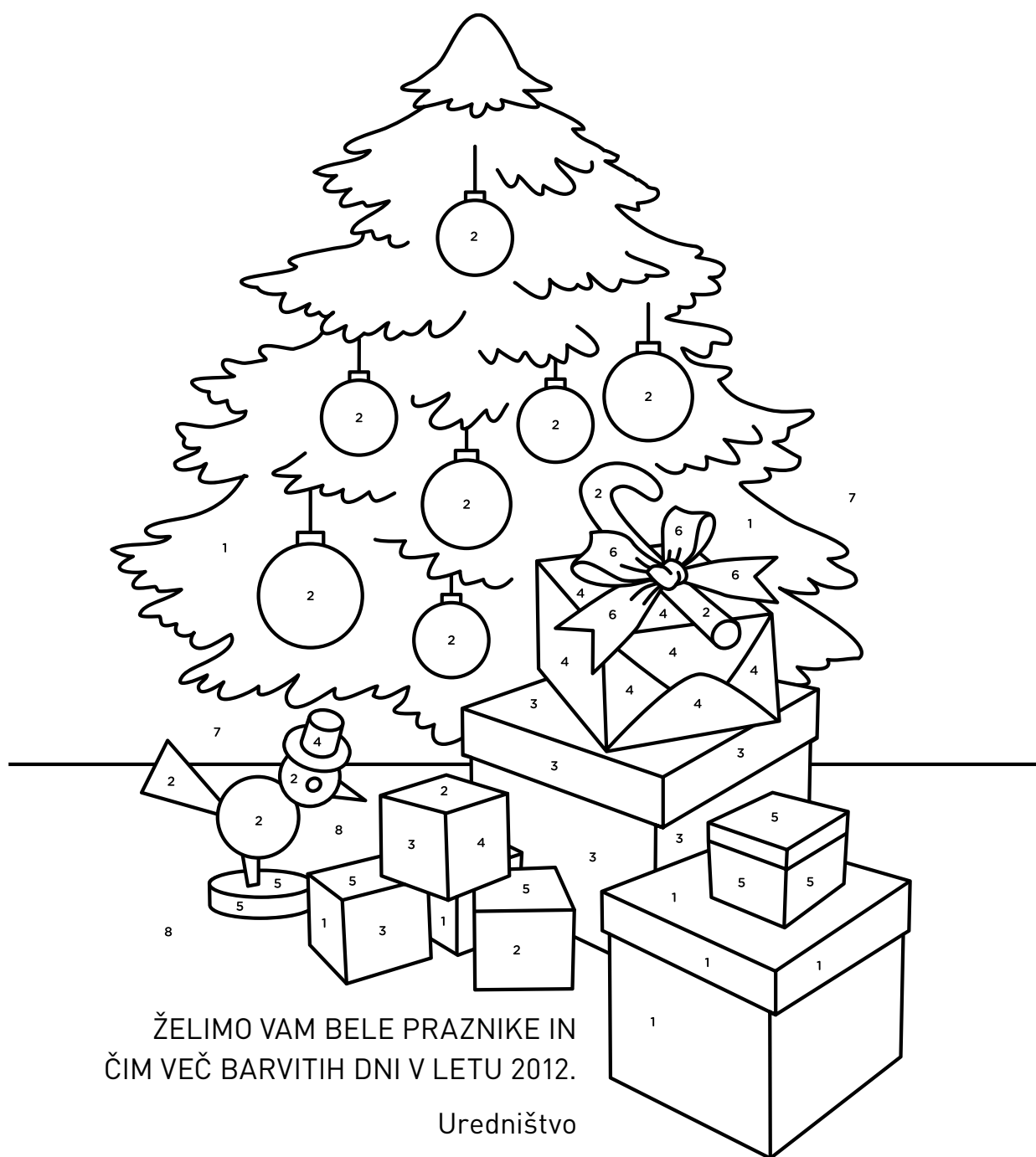
Tako je. Po lastninskem preoblikovanju in ustanovitvi svoje družbe pooblaščenke v letu 1998 smo zaposleni v Mavrici ugotovili, da se bomo lahko uspešno razvijali le, če se bomo iz trgovine z mešanim blagom preusmerili v specializirano trgovino za prodajo barv, lakov, premazov, topil in lepil ter se ob tem povezali z močnim proizvajalcem barv in lakov s širokim prodajnim programom ter z uveljavljenimi blagovnimi znamkami. Skupni poslovni interes smo julija 2002 našli s Skupino Helios.

Kako danes ocenjujete to potezo?

Nedvomno je Mavrici prav z vključitvijo v Skupino Helios uspelo obstati na tržišču, kar nekaterim našim konkurentom iz preteklosti ni, družbe Skupine Helios pa so si pridobile prodajna mesta in prodajno osebje, ki strokovno in suvereno skrbi za prodajo njihovih izdelkov.

Pomembna organizacijska sprememba se je v podjetju zgodila prav v letu 2011, ki se v teh dneh izteka.

Februarja 2011 smo od proizvodnih podjetij Skupine Helios v celoti prevzeli trženje vseh



ŽELIMO VAM BELE PRAZNIKE IN
ČIM VEČ BARVITIH DNI V LETU 2012.

Uredništvo



➔ nadaljevanje na strani 7

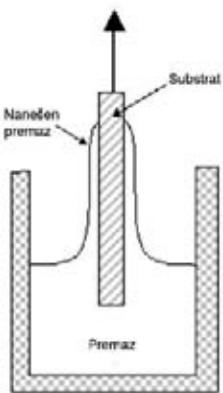
60 let
za lep dom | **MAVRICA**

Zaščita kovin z omakanjem in s polivanjem

Omakanje je za risanjem s prstom verjetno najstarejša in najenostavnejša metoda nanašanja premazov. Predmet potopiš v barvo in nato dvigneš iz nje. S časom se je iz tega preprostega postopka razvil visokoproduktiven in ekonomičen industrijski proces, namenjen zaščiti vseh površin serijsko proizvajanih predmetov. Glavna omejitev njegove uporabe je velikost barvanih predmetov. Le-ti morajo dimenzijsko ustrezati posodi z barvo - kadi in morebitni peči. Za zaščito zelo velikih predmetov je tako primernejša druga, v tem sestavku obravnavana, tehnika - polivanje.

OMAKANJE

Omakanje je industrijski postopek nanašanja premazov, namenjen predvsem zaščiti predmetov, manj pa izboljšanju njihove estetike. Njegove prednosti ležijo v visokem, skoraj 100 % izkoristku premaza, visoki produktivnosti, nizkih stroških dela in sorazmeroma nizkih investicijskih stroških za linijo za omakanje. Takšna linija vsebuje predpripravo površine, ki je nujna za uspešno omakanje, transportni sistem, kad s premazom ter del za sušenje, včasih zračno, praviloma pa peč za forsirano ali pečno sušenje.



Slika 1: Shema omakanja

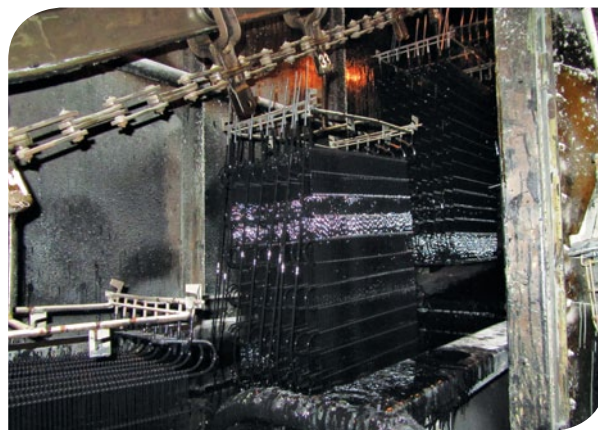


Slika 2: Linija za omakanje - kad

Premazi za omakanje so brez izjeme enokomponentni, bodisi topilni ali vodorazredljivi. Lastnosti, ki si jih ne glede na osnovni kemizem delijo, pa so visoka odpornost proti penjenju, aplikaciji prilagojeni površinska napetost in viskoznost ter visoka stabilnost. Premaz v kadi se namreč nikoli ne porabi do konca, temveč se v kad, skladno s porabo, dodaja svež premaz.

Glavni uporabniki premazov za omakanje so livarne, proizvajalci bele tehnike, radiatorjev in drugih neploskovnih kovinskih izdelkov. Heliosovi premazi, ki jih proizvajamo in prodajamo v ta namen, so znani po blagovnih znamkah Aquahel, Aquacol, Avtol, Coloflexin drugih.

Z omakanjem se, za razliko od brizganja, zaščitijo vse površine predmeta, tudi notranje in skrite. Pri konstrukciji je treba poskrbeti le za ustrezne odprtine za dotok in odtok premaza. Prav slednje, odtekanje premaza, pa nas pripelje do pomanjkljivosti te metode. Ščiteni predmet mora biti konstruiran in pri omakanju obešen tako, da v njem premaz ne zastaja. Debelina suhega filma premaza pri omakanju ni enakomerna, praviloma je na spodnjih delih barvanega predmeta večja. Ta pojav, ki je posledica odhlapevanja topil in posledične spremembe viskoznosti med odtekanjem premaza s predmeta, je mogoče minimizirati z ustrezno formulacijo premaza in kontrolo parametrov omakanja, predvsem hitrosti dvigovanja iz kadi.



Slika 3: Dviganje kondenzatorjev za hladilnike iz kadi

OBLIVANJE

Oblivanje je industrijski proces nanašanja premazov, namenjen ščititvi predmetov, ki so preveliki za omakanje, hkrati pa zaradi svojih konstrukcijskih značilnosti, kot so slabo dostopna mesta, nepraktični za zaščito z brizganjem. Tako kot za omakanje tudi za oblivanje velja, da je namenjeno predvsem zaščiti barvanih predmetov in je estetika le-teh drugega pomena. Tudi večina drugih lastnosti tega procesa je podobna kot pri omakanju. Produktivnost in izkoristek premaza sta visoka, glavna pomanjkljivost pa je tudi pri tem postopku neenakomernost nanesenih debelin med zgornjimi in spodnjimi deli barvanega predmeta.



Slika 5: Oblivanje transformatorskega kotla

Tudi premazi za oblivanje so enokomponentni, izjemoma pa tudi dvokomponentni. So tako topilni kot vodorazredljivi in odporni na penjenje. V primerjavi s premazi za omakanje je pri njihovem formuliranju potrebno posvetiti še več pozornosti enakomernosti



Slika 4: Z omakanjem pobarvan odlitek

odtekanja, ki preprečuje pojav lisavosti na praviloma velikih površinah tako barvanih izdelkov.

Glavni uporabniki premazov za oblivanje so proizvajalci transformatorjev. Velika transformatorska ohišja, kotli, so neprimerna za omakanje, slabo dostopna mesta med hladilnimi rebri pa jih delajo neprimerne za zaščito z brizganjem. Neenakomernosti debelin se proizvajalci transformatorjev velikokrat izognejo z obračanjem ohišja in dvakratnim oblivanjem, tako da je nanos prvega sloja debelejši tam, kjer je drugi tanjši in obratno. Helios za oblivanje proizvaja in prodaja premaze blagovnih znamk Aquahel, Coloflex, Syntol in druge.



Slika 6: Oblit transformatorski kotel

Miha Steinbücher
Marko Beber



UV premazi za profesionalno rabo – premazi za lesene talne obloge, 1. del

UV utrjujoči premazi za talne obloge

V preteklih petih letih so se komercialni industrijski UV utrjujoči premazi razširili tudi na preostala področja.

S številnimi izboljšavami UV utrjujoče opreme se je ta tehnologija uveljavila tudi v profesionalni rabi. Zanja je značilno, da pri aplikaciji UV premaza substrat, na katerega se premaz nanaša, miruje, medtem ko se oprema za UV utrjevanje premika po površini oz substratu.

UV premazi, od industrijske do profesionalne rabe

Aplikacija in utrjevanje UV premaza je v proizvodnji dobro kontroliran postopek. Razširitev UV utrjujočih premazov na področje profesionalne rabe uvaja številne novosti in parametre. To pomeni, da procesi od aplikacije do končne utrditve premaza zahtevajo še posebno, dodatno pozornost.

UV utrjujoče premaze apliciramo kot konvencionalne, z uporabo valjčka ali T-paličnega aplikatorja. Aplikacijska metoda ima lahko za posledico variacije pri debelini premaza.

Vrsta podlage, obdelava površine, hrapavost, poroznost in kontaminacija predstavljajo potencialni izziv, prav tako pa tudi dejstvo, da je substrat (podlaga) večji kot je enota za UV utrjevanje (nasprotno kot v proizvodnji).

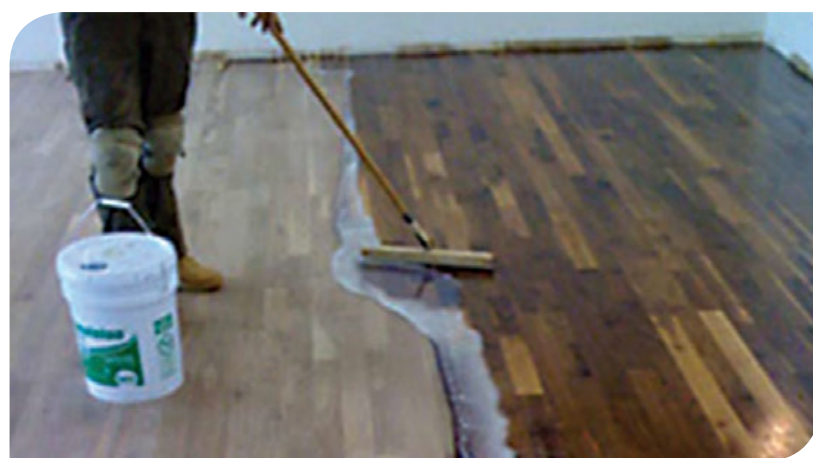
Pravilna uporaba UV enot za utrjevanje je pogoj za ustrezen videz površine. Enota za UV utrjevanje je mobilna in se premika po podlagi. Razdalja med UV enoto za utrjevanje in podlago ter hitrost pomika lahko variirajo med UV postopkom utrjevanja. Paziti je treba, da se zagotovi popolno utrjevanje na celotni površini, da je le-to sistematično in da med pasovi, ki jih zajame UV enota, ne ostajajo neutrjena območja.

UV premazi za lesene talne obloge so do pred kratkim zahtevali konvencionalno utrjevanje. Poliuretani so vodilni tip teh premazov, sledijo 1K in 2K premazi na vodni osnovi ter premazi na bazi olj in voskov. Danes je veliko UV utrjujočih premazov za lesene talne obloge v različnih fazah komercialnega razvoja.

UV utrjujoče premaze razvijamo z namenom, da odpravimo nekatere pomanjkljivosti komercialnih klasičnih premaznih sistemov na tržišču.

Prednosti uporabe UV utrjujočih premazov v primerjavi s konvencionalnimi premaznimi tehnologijami za različne površine so številne in so podobne kot pri premazih za talne obloge v industriji, predvsem povečana produktivnost, hitrejša, enostavnejša izvedba, prihranek energije in izpolnitev okoljske zakonodaje.

UV utrjujoči premazi imajo lahko visoko vsebnost suhe snovi (100 % UV) ali pa gre za UV utrjujoče premaze na vodni osnovi (UV-PUD), ki jih odlikujejo fleksibilnost, oprijemljivost in dobra površinska odpornost, kar dolgoročno pomeni tudi daljšo življenjsko dobo premaza.



Prehod na UV vodne premaze nam omogoča uporabo enake aplikacijske opreme in enake postopke sušenja, čemur sledi še končno UV utrjevanje. Običajnemu postopku brušenja sledi takojšen nanos naslednjega sloja, kar je pogoj za dober medslajni oprijem.

Navedene lastnosti dovoljujejo da so UV premazi za talne obloge končani v enem dnevu, možnost številnih napak (navzemanje smeti in prahu, deformacij) je s tem manjša, časi do uporabe pa krajši, ker so obdelane talne površine pripravljene za takojšnjo obremenitev.

Mateja Šlibar



Moder nasvet

Pri delu z mobilnimi enotami za UV utrjevanje je treba poskrbeti za popolno osebno zaščito pred termičnim in radiacijskim (UV) sevanjem.

Zato je potrebno nositi:

- primerno zaščitno obleko in obutev,
- zaščitne rokavice,
- zaščitna očala, ki ščitijo pred UV sevanjem.



Darko Čevka
inštruktor

Mobilne zaščitne enote so zasnovane tako, da se samodejno izklopijo v fazi mirovanja, v primeru prevelikega nagiba ali prekomerno povišane temperature v UV enoti.

Odpornost avtomobilskih premazov na razenje

Testiranje lastnosti premazov Vsak lastnik novega avtomobila dobro ve, kakšni občutki jeze ga preplavijo ob pogledu na nov, sijoč avto, kadar se na njem pojavijo prve drobne praske. Te so lahko posledica naše neprevidnosti - čiščenje z pregrobimi krpami, praske od nohtov ali drgnjenje z drugimi trdimi predmeti. Lahko pa nastanejo tudi v avtomobilski avtomatski pralnici. V krtačah se namreč nabira droben pesek od predhodnih pranj, ki med delovanjem krtač poškoduje vozilo.



Zato se v avtomobilski industriji, in posledično tudi na področju avtoreparaturnih premazov, v zadnjem času kažejo trendi izboljševanja kakovosti premazov glede obstojnosti na razenje in tako imenovanega »self-healing« efekta. Slednje bi lahko prevedli kot efekt samoobnavljanja premaza. To pomeni, da ima premaz poleg povečane obstojnosti na razenje tudi sposobnost popravka defekta. Raze v premazu se same »zacementirajo« s pomočjo povišane temperature. To lahko zagotovimo v ličarski peči, dovolj visoke pa so tudi zunanje temperature v poletnih mesecih.

Seveda to ne pomeni, da je možna samoobnova prav vsake vrste raz. Te so namreč različne. Ene so plitke, ki nastanejo na primer v avtopralnici, kjer pride do plastične deformacije premaza (slika A). V tem primeru je popravek možen. Drugi tip so tako imenovane »bele« raze, na primer raze od ključa, ki so globlje in povzročijo zlom premaza (slika B). V tem primeru je možna samo delna samoobnova, raza ostane.

Navedene lastnosti premazov dosežemo z vgradnjo posebnih tipov veziv (smol) in/ali z dodatkom posebnih substanc z izredno majhno velikostjo delcev (cca 20 nm) – nano delci. Ti povečajo elastičnost premaza, ki se v tem primeru obnaša kot pena in se po udarcu vrne nazaj v prvotno stanje.

Vedno ko formuliramo premaz z nekimi določenimi lastnostmi, je **pomembna metoda laboratorijskega testiranja**, ki pokaže, ali kakovost premaza ustreza zadanemu cilju. Z namenom testiranja obstojnosti na razenje je bil izdan mednarodni standard ISO 20566, ki definira metodo preskusa premaza glede obstojnosti na razenje. Metoda predvideva uporabo laboratorijskega simulatorja avtopralnice (slika C).

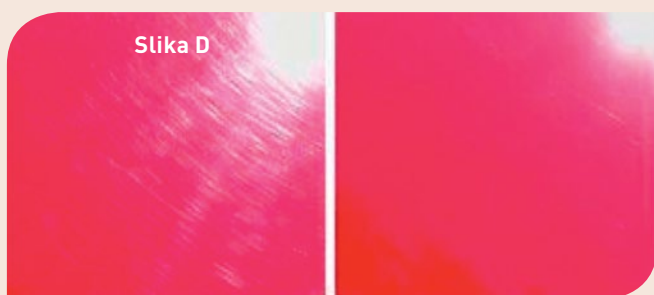
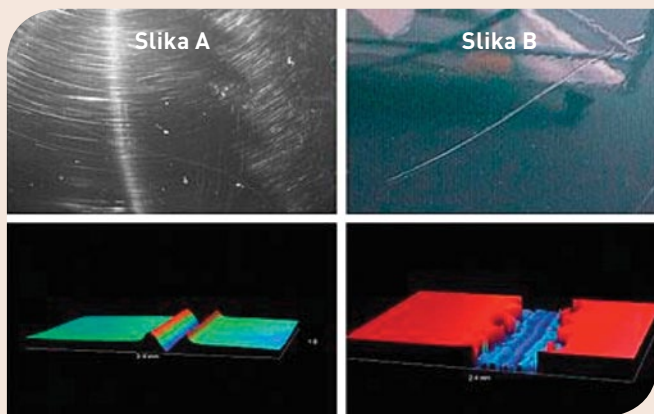
Premaz, ki ga želimo testirati, nanesemo na ploščo ustrezne velikosti, posušimo, izmerimo sijaj in meglico (šlajer) ter ga izpostavimo delovanju pralne krtače in pralne suspenzije.

Rezultat je sprememba videza površine premaze. Nastanejo drobne raze, ki povzročijo padec sijaja in povečanje meglice (slika D: 0 – premaz pred izpostavo, 1 – premaz po izpostavi). Manjši padec sijaja in manjšo meglico dosežemo, bolj kakovosten je premaz.

Sledi preskus sposobnosti samoobnovitve premaza. Tega izvedemo tako, da ploščo v naslednjem koraku za dve uri izpostavimo temperaturi 60 °C. Ponovno izmerimo sijaj in meglico. Čim bolj se meritve zopet približajo rezultatu pred izpostavo v avtopralnici, boljše sposobnost samoobnovitve ima premaz.

Izboljševanje obstojnosti avtomobilskih premazov bo vsekakor izziv za proizvajalce barv tudi v prihodnjih letih. Vendar pa tudi v Heliosu s svojim lastnim razvojem avtoreparaturnih premazov uspešno sledimo tem svetovnim trendom.

Irena Tavčar



Moder nasvet



Janja Matičič,
vodja servisa
kupcev

V času hitrega tempa in racionalnega obnašanja se je na trgu pojavila potreba po čim cenejših popravilih manjših poškodb na avtomobilu, ki jih imenujemo delna popravila oz. lakiranje na prehod.

Pri lakiranju baze moramo biti pozorni na:

- odstopanje nianse nove baze glede na originalno lakiranje. Na to vplivajo skorajda vsi dejavniki: temperatura, viskoznost, pritisk, količina nanosa ipd;
- pojavljanje svetlejšega pasu baze na delu, kjer meglimo in poizkušamo narediti prehod;
- spajanje novega baznega laka s starim nepoškodovanim lakom.

Tem težavam se bomo izognili, če bomo upoštevali navodila za pravilno pripravo površine pred lakiranjem in bomo uporabili materiale, ki so namenjeni za takšno lakiranje.

Obdelava parketa pozimi



Chromoden Aqua

Glavna sezona obnove in lakiranja parketa je od marca do septembra, vendar pa vse pogosteje parket obnavljamo tudi v zimskih mesecih. Parket daje domu posebno toplino ter zagotavlja prijeten končni izgled prostora, v katerem stanujemo. Vse pogosteje naletimo na vprašanje, kako parket lakirati pozimi.

V takih primerih priporočamo lakiranje s **Chromoden vodnimi laki za parket**. Razloga za to sta sledeča:

Hitri medslajni razmik lakiranja – za razliko od klasičnih topilnih Chromoden HS lakov za parket, ki imajo medslajni časovni interval 24 ur, imajo Chromoden Aqua laki za parket maksimalni razmik lakiranja 4 ure. To pomeni, da v zimskih mesecih, ko je vreme največja težava pri izvajanju obnov, lahko hitro in kakovostno polakirate vaš parket. Chromoden Aqua osnovni vodni lak je suh za brušenje po maksimalno 2 urah in se lahko prelakira s katerimkoli Chromoden Aqua lakom za parket (Chromoden Aqua 1K PUR ali Chromoden Aqua 2K PUR). Lake, ki jih nanašate na temeljni lak, nanesite v 2 do 3 slojih, odvisno od vrste parketa in želenega izgleda površine. Če želite, da ima parket poudarjeno strukturo lesa oz. lesnih por, je dovolj na osnovni lak nanesti dva sloja končnega laka. Če želite bolj zapolnjeno površino, ki bo zelo odporna na obrabo oz. obnavljate prostore, ki to zahtevajo, kot so pisarne, učilnice in večina javnih prostorov, potem vam priporočamo 3 sloje končnega laka. Chromoden Aqua 1K laki imajo medslajni razmik lakiranja od 2 do 3 ure, Chromoden Aqua 2K laki za parket pa imajo medslajni razmik lakiranja 4 ure.

Delo brez vonja – Chromoden Aqua laki in izdelki, ki sodijo v ta asortiman, nimajo vonja, zato je delo z njimi idealno tudi v zimskem času, ko so prostori zaprti in kadar ni mogoče del izvajati ob odprtih oknih. To je njihova velika prednost v primerjavi s topilnimi Chromoden HS laki, saj ni potrebno zračiti prostorov, ki se lakirajo.

Vsekakor je pri lakiranju parketa v zimskem času še vedno potrebno paziti na pomanjkljivosti, ki nam jih prinaša zimsko vreme. V zimskih mesecih je v prostorih, ki se ogrevajo, zrak izrazito suh, temperatura pa je v predpisanih mejah, od 22 – 25° C. V takih pogojih predstavlja pomanjkanje vlage težavo, saj vodni laki zahtevajo minimalno količino vlage v zraku, da bi se lepo razlivali in da bi polakirana površina izgledala odlično. Po drugi strani pa, kadar lakirate prostor v zimskih mesecih in prostor ni ogrevan, vlaga pa je povečana, vam to zagotavlja dobro razlivanje laka. Takrat bo površina izgledala v redu, bo pa lakirana površina potrebovala več časa za sušenje, da bi se lahko površinsko

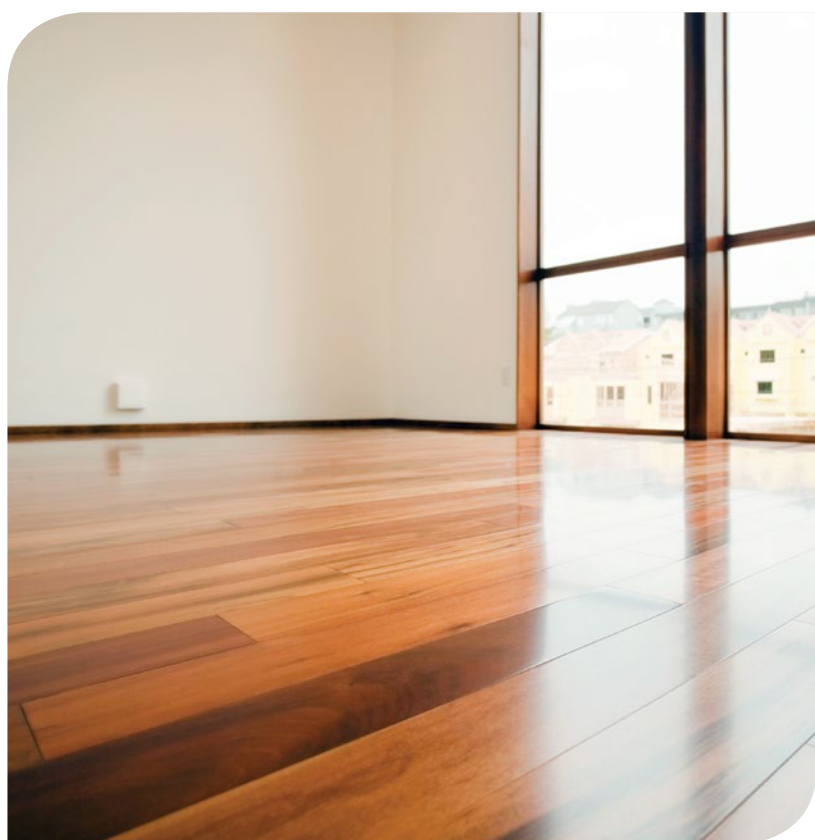
obrusila in ponovno lakirala. V tem primeru se vremenski interval lakiranja podaljšuje. Zagotovo pa je to hitrejši postopek obnove parketa kot s topilnimi laki za parket.

Skratka, Chromoden laki za parket vam omogočajo lakiranje skozi celo leto v vseh vremenskih pogojih.

Skupina izdelkov Chromoden Aqua danes vključuje:

- **Chromoden Aqua** tekočino za kitanje
- **Chromoden Aqua** gel za fuge
- **Chromoden Aqua 1K** PUR sijajni lak za parket
- **Chromoden Aqua 1K** PUR polmat lak za parket
- **Chromoden Aqua 1K** PUR mat lak za parket
- **Chromoden Aqua 1K** PUR temeljni lak za parket
- **Chromoden Aqua 2K** PUR sijajni lak za parket
- **Chromoden Aqua 2K** PUR polmat lak za parket
- **Chromoden Aqua 2K** PUR mat lak za parket
- **Chromoden Aqua 2K** PUR extra mat lak za parket

Martina Podbršček



Nagradna igra Naj fasada 2011 je zaključena

Z 31. oktobrom se je končalo polletno obdobje nagradne igre Naj fasada 2011, ki smo jo organizirali skupaj s spletnim portalom deloindom.si. Skupaj smo podelili kar 23 privlačnih nagrad. Tekmovanje oziroma možnost udeležbe v nagradni igri sta bila zasnovana tako, da smo pri odločanju upoštevali tako arhitekturni kot obrtniški vidik ter seveda energijsko ozaveščenost, ki jo ponazarja uporaba toplotno izolacijskega sistema (TIS).

Za sodelovanje v nagradni igri se je prijavilo 40 hiš oziroma njihovih lastnikov, izbor glavne nagrade pa je bil v rokah strokovne komisije, ki so jo sestavljali: sodni izvedenec in cenilec slikopleskar-skih del Matjaž Majdič, tehnični svetovalec iz HGTrade d.o.o. Dušan Jagodič, pomočnica izvršnega direktorja Dekorative iz Heliosa Sonja Kovač, arhitekt Janez Lajovic iz Zbornice za arhitekturo in prostor Slovenije ter Katja Žnidar iz Deloindom. Odločitev je bila sprejeta na podlagi več meril, med drugim izbor materialov, zahtevnost arhitekture objekta, barvna usklajenost fasade z okoljem, izvedba detajlov, kakovost obdelave zaključnega sloja ...

Manjše nagrade, v obliki majic z blagovno znamko HELIOS, smo podeljevali izžrebanim glasovalcem po zaključku vsakomesečnega obdobja. Do podelitve glavne nagrade smo napetost stopnjevali s podelitvijo treh nagrad v obliki vrednostnih bonov, ki jih nagrajenci lahko vnovčijo v prodajalnah Mavrica.

Vrhunec in zaključek nagradne igre sta predstavljali podelitvi prvih dveh nagrad oziroma nagrade A in B.

Nagrada B:

Vikend paket za dve osebi v Moravskih Toplicah - namestitev v hotelu Ajda. Storitve vključuje polpenzion.

Prejemnica nagrade B:

ga. Martina Šoba iz Šempetra v Savinjski dolini

Magister Lajovic iz Zbornice za arhitekturo in prostor Slovenije je hišo strokovno ponazoril z besedami: "Z izjemo preveč pisanega tlaka pred vhodom, hiša omogoča udobno življenje v stiku z vrtom, ker ima na eni strani pokrit prostor za obedovanje, na drugi pa osončeno teraso. Toplotno izolirana terasa je prekrita z dvema barvnima tonoma, tako da je kljub živahnosti celota razmeroma umirjena."

Nagrada A:

Povrnjeni stroški nakupa izdelkov blagovne znamke HELIOS SPEKTRA za izdelavo toplotno izolacijskega sistema. Nagrada je bila vezana na stroga merila izbora, ki zagotavljajo, da je objekt narejen v skladu z okoljskimi, arhitekturnimi in obrtniški standardi.

Nekateri parametri:

- zahtevnost arhitekture objekta;
- barvna študija in usklajenost z okoljem;
- izvedba detajlov na fasadni površini;
- kakovost obdelave zaključnega sloja.

Prejemnik nagrade A:

g. Marjan Presečnik iz Gornjega Grada

Magister Lajovic o hiši pravi: "Nov kmečki dom na mestu starega (v ozadju je viden skedenj) je zasnovan na rahlo nagnjeni parceli v dveh nivojih – spodnji, bivalni del je v ravnini pred skednjem. Dnevni prostor je proti jugu na široko odprt proti soncu in zavarovan z velikim pokritim balkonom v nadstropju. Tako nastaneta dva zunanja prostora, ki ustvarjata tesen stik z okolico. Bivalni prostori so izolirani s cca. 10 cm stiroporom, žal pa spodnji del, kot je razvidno iz fotografij, ni izoliran oziroma je izoliran premalo. Barvno je hiša dostojno usklajena z okolico in bo v celoti nudila lep ambient za življenje v stiku z naravo."

Dodatno mnenje strokovnjakov z obrtniškega vidika: "Fasada je izdelana s HELIOS SPEKTRA toplotno izolacijskim sistemom – HELIOS SPEKTRA lepilo za stiropor + HELIOS SPEKTRA grobi osnovni premaz + HELIOS SPEKTRA akrilatni omet 2,0 mm Z. Vsi detajli (profili, obrobe, obdelava špalet, menjava nians...) so bili izvedeni strokovno. Prav tako je zaribava enakomerna, polna in natančno izvedena. Sama dela so potekala v pravilnih časovnih presledkih (materiali so tako utrjeni in presušeni) ter v pravih vremenskih razmerah.



Fasada / Nagrada A

Nekaj slabih primerov

Kot proizvajalci barv imamo po strokovni plati dolžnost izpostaviti ali vsaj omeniti tudi manj primerne uporabe predvsem nians, ki se v zadnjih letih kažejo vedno pogosteje. Na tej točki bi se radi navezali na komentar arhitekta mag. Lajovica, ki je izpostavil nekaj primerov fasad, ki se bodisi ne skladajo z okoljem ali pa barva ni ustrezna sami arhitekturni zasnovi zgradbe.

»Na žalost lastnikov nekaterih prijavljenih hiš moramo ugotoviti, da so z uporabo tako živih barv morda sicer naredili veselje sebi, sosedom, ki vanje zrejo vse dni, pa verjetno ne, čeprav tega iz vljudnosti ne bodo priznali. Tam, kjer je te hiše mogoče videti od daleč, pa ne škodujejo le sosedom, temveč celemu naselju, saj z uporabo močnih barv Slovenija postaja pisano šojino gnezdo. Dejstvo, da je nekaj mogoče izvesti, še ni zadosten razlog za to, da vzorce in barvo, ki bi lahko kot škatlica čisto nevpadljivo krasila toaletno mizico, povečaš in navlečeš na veliko hišo.»

Iskrene čestitke nagrajencem in vsem lepa hvala za sodelovanje v naši nagradni igri!

Anže Kovač



Prevzem nagrade B

Ljubo Vukelič/Delo



Fasada / Nagrada B



Prevzem nagrade A

Ljubo Vukelič/Delo



Tomaž Založnik,
direktor HGTrade

➔ nadaljevanje s strani 1

blagovnih znamk programa dekorativnih premazov, ki se trži v Sloveniji. S ciljem konsistentnega in verodostojnega nastopa pri trženju teh blagovnih znamk Skupine na slovenskem trgu se je podjetje Mavrica preimenovalo v HGTrade. Ime Mavrica kot blagovno znamko in slogan »Za lep dom« pa v nespremenjeni podobi še naprej uporabljamo v vseh naših prodajalnah.

Kako torej sedaj potekajo prodajni procesi v podjetju HGTrade? Kakšne so ločnice med veleprodajo in maloprodajo?

Veleprodaja pomeni izključno prodajo trgovskim podjetjem in trgovinam. Opravljamo jo preko podjetja HGTrade in imamo približno 650 odjemnih mest po Sloveniji. Veleprodaja predstavlja okoli 60 % celotne prodaje podjetja. Maloprodaja pa poteka preko prodajaln Mavrica, kjer kupujejo končni, individualni kupci ter vsi obrtniki in podjetniki, ki niso trgovci. V prodajalnah je 50 % pro-

daje gotovinske, druga polovica pa je prodaja pravnim osebam.

Imate tudi spletno trgovino. Kako se je prijela prodaja na ta način?

Najprej smo uvedli spletno prodajo podjetjem, t. i. B2B. Te se danes poslužuje 5 % naših veleprodajnih kupcev. Sredi leta 2010 pa smo uvedli tudi prodajo končnim potrošnikom preko spleta, ki pa se še uveljavlja.

Kakšnih ugodnosti so deležni kupci ob obisku vaših prodajaln?

Imamo dve vrsti bonitetnih kartic. Ena je za individualne kupce, ki si z njo zagotovijo 8 % popust ob vsakem nakupu v Mavrici. Izdali smo že 36.000 teh kartic. Za slikopleskarje pa imamo kartico Klub mojster. Z njo so deležni posebnih ugodnosti, tako pri cenah kot pri drugih pogojih poslovanja Mavrice. Kartico Kluba mojster ima 340 imetnikov.

Kakšna je vizija prodajaln in katere prodajalne so najuspešnejše?



Vizijo ponazarja slogan »Za lep dom«, ki so ga izbrali kupci. Že pred leti smo se namreč odločili, da postanemo vodilno slovensko specializirano trgovsko podjetje na področju prodaje barv in lakov, tako v maloprodaji kot veleprodaji. Med prodajalnami, ki so v zadnjih letih s svojimi rezultati pripomogle k doseganju tega cilja, velja posebej pohvaliti naše prodajalne Ljubljana - Črnuče, Celje, Jesenice, Murska Sobota in Ljubljana - Celovška.

Kako ocenjujete poslovanje podjetja v letu 2011 in kakšne prodajne cilje ste si zadali za leto 2012?

Ocenjujemo, da bomo s 130 zaposlenimi v letu 2011 ustvarili 22 milijonov evrov prihodkov od prodaje, v novem letu pa načrtujemo, da bomo, kljub slabim splošnim napovedim za gospodarstvo, prodajo povečali za 6 %.

Hvala za pogovor.

Polona Stare

Jeseni smo obnovili tri vodnjake

Dva vodnjaka na Dolskem

Oktobra so na Dolskem v Občini Dol pri Ljubljani na znani družinski kmetiji Pr' Krač pred zbranimi vaščani in gosti ter ob bogatem kulturnem programu namenu predali dva vodnjaka. Obstoječega s konjičem na dvorišču pod lipo so obnovili, starejšega in pomembnejšega pred staro kovačnico in hišo Galerija 19, pa so naredili na novo.

Obnova je bila izpeljana preko občine Dol pri Ljubljani in kmetije Pr' Krač tudi s finančno pomočjo Heliosovega sklada za ohranjanje čistih slovenskih voda. Čast prvega črpanja vode na starem vodnjaku je pripadla Urošu Slavincu, predsedniku uprave Skupine Helios.

Vrednost obnove obeh vodnjakov je znašala 5 tisoč evrov, od tega je Heliosov sklad prispeval 2 tisoč evrov. Za obnovo je poskrbelo podjetje Opus iz Vrhnike. Izvirno obnovljena vodnjaka in njuna gospodarna izraba na dvorišču bosta lep primer odgovornega odnosa do lokalnih vodnih virov in vsem obiskovalcem domačije na ogled.



Vodnjaka na Dolskem
(zgoraj)

Vodnjak v Vojniku
(desno)



Vodnjak v Vojniku

Novembra je bila dokončana postavitve novega vodnjaka na starem trgu Vojnika. Investicijo, vredno nekaj več kot 27 tisoč evrov, je Občina Vojnik izpeljala skupaj s Heliosom in podjetjem VO-KA JP Celje, ki sta v ta namen delno sofinancirala projekt ureditve vodnjaka.

Novi vodnjak na trgu Vojnika je kot spomenik posvečen živi pitni vodi, ki izvira izpod pohorskega masiva in v normalnih razmerah vzdolž svoje poti daje življenje rastlinam, živalim in ljudem. Je pa tudi pomnik poplavnim vodam, ki so ob obilnem deževju poplavljalje od izvira pod Pohorjem vzdolž svoje poti odnašale mostove in zemljo, nazadnje leta 2006. Sedaj je voda 32 km dolge reke Hudinje ujeta v struge in nasipe.

Obnova je bila izvedena v okviru sodelovanja Heliosovega sklada za ohranjanje čistih slovenskih voda. Vodnjak na trgu v Vojniku je že 77. obnovljeni vodnjak v 66. slovenski občini. Helios je za obnovo vodnjaka prispeval 4.200 evrov, javno podjetje za vodooskrbo VO-KA JP Celje 2.000 evrov, ostalo pa Občina Vojnik.

Zgodba in koncept zasnove vodnjaka sta ideja arhitektke Fanike Škorja Pušnik iz Nove Cerkev. V spomin na odprtje so ob vodnjaku posadili japonski javor. S kulturnim programom so prireditve obogatili moški pevski zbor KUD France Prešeren Vojnik in učenci Osnovne šole Vojnik. Domači župnik je opravil blagoslov vodnjaka in vode.

Matjaž Ledinek

Nagradna križanka

	AVTOR JOŽE PAJMAN	TEŽKE SANJE	KLIC, POZIV	SPODNJA OKONČINA	MESTO V ŠPANJI OB MEJI S FRANCJO	VEČJAVODNA PTICA SIMBOL MATERINE LJUBEZNI	REKA IN KRAJ NA VZHODU KAMČATKE	AMERIŠKA POP PEVKA (DENISE)	VZDEVEK BALONARJA SLAVKA ŠORNA	ANGLEŠKI ROCKOVSKI PEVEC STEVENS	SOPRANISTKA BRATUŽ	DOMNEVNI HIMALAJSKI SNEŽNI ČLOVEK	VLOŽENA ZELENJAVA V RAZSOLU NA PACIFIŠKIH OTOKIH													
	SPRETNOST, IZVEDENSKO RAVNANJE, DEMAGOGIJA					5																				
	OPOREČNIK	21								18		4														
	REGULARNOST										20															
	AZIJSKI NAROD, SKITI					22		ANA PAVLOVA	FILMSKI IGRALEC VOIGHT	MESTO NA MALTI	VIŠAVJEV SA-HARI, ABSEN	FILM. IGR. DELON	13													
	KOLIČINA ZLATA V PRO- TIVREDNOSTI PAPIRNATEGA DENARJA V OBTOKU	8	BALON V OBLIKI CIGARE	MESTO V AMERIŠKI ZVEZNI DRŽAVI KALIFORNIJA	NAZIV JUDOVSKIH MODRECEV V PALESTINI	ALIGATOR V J. AMERIKI	LOVLJENJE TUNOV							FINOST, VZVIŠENOST	AMERIŠKI FILMSKI IGRALEC PACINO											
PREVAJALEC ŠKERLJ									23																	
ČLAN NAJVIŠJE ZNANSTVENE IN UMETNIŠKE USTANOVE		NAUK O GIBALNIH FUNKCIJAH, GIBALNOST	OLIKAN ČLOVEK	KAR NE OBSTAJA, NE BIVA	HUMORISTKA PUTRIH	MESTO V NEMČIJI, ZNANO PO STEKLU	MESTO V OSREDNJEM DELU PORTUGALSKE	KRSTO ODAK	CINCAR, VLAH				MEDICA SVETILKA Z OHIŠJEM IZ BARVASTEGA PAPIRJA	29												
BREZBARVEN, OSTRO DIŠEČ PLIN	7		25						BRIT. FILM. IGRALEC (JAMES, 1909-1984)				POSTELJICA ZA DOJENČKA	MESTO SZ OD KALKUTE	DANSKI FILMSKI IGRALEC ASTHER	14		1		GLEDALŠKI IGRALEC RANER						
NASELJE PRI DOMŽALAH									KOŽNA BOLE. ZARADI PRŠIČ	16					LEToviŠČE OB ČRN. MORJU	NAPOR ZA DO- SEGO DOLO- ČENEGA CILJA										
PREBIVALCI POLOTOKA V GRČIJI								SKLADATELJ ATONALNE GLASBE	BEOTIJEK								NEUBRANLJIV SERVIS PRI TENISU	OTOŽNEJŠI TONOVSKI NAČIN								
PRISTANIŠKA NAPRAVA V LADJEDELNICI					MESTO V BEOCIJI V STAREM VEKU	INDIJSKA ZVE- ZNA DRŽAVA GR. DIDAKT. PESNIK (314-240 PR. N. Š.)			PETAR GRAŠO										GR. ČRKA	ANTIČNO IME ZA REKO NERETVO						
NAPAKE V TISKU	2								BODEČ PLEVEL														11	ITALIJANSKA FILMSKA IGRALKA (AMANDA)		
ANOR- GANSKE SESTAVINE ŽIVIH BITIJ					6										SOVJ. VESOLJ. SONDA, POZ- NEJE VENERA	KADMOSOVA HČIV GR. MIT.										
JAPONSKA UMETNOST ARANŽIRANJA CVETJA			15																						10	
TABORIŠČNIK, KACETNIK					28																					
										AMERIŠKI FILMSKI VESOLJČEK	27				PRIJATELJ, TOVARIŠ, DRUG, LUD DRUŽBE, BRATOVŠČINE						26				9	

NAGRADNO GESLO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
----------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Ime in priimek

Naslov

Pošta

Izpolnjeno geslo križanke pošljite na naslov: Helios Domžale, d. d., Količevo 2, Služba za marketing, 1230 Domžale, najpozneje do 31. januarja 2012.

Pet izžrebanih nagrajencev bo prejelo praktične nagrade.

Nagrajenci križanke časopisa Barve govorijo 2011, št. 37, so:

- Stojan BIZJAK, Zagon 4/B, 6230 Postojna
- Anton NOČ, Na Trati 26 A, 4248 Lesce
- Olga MOČENIK, Socka 24/B, 3203 Nova Cerkev
- Marjana KRALJ, Trg svobode 1, 1420 Trbovlje
- Bernarda Nada PANJAN, Sodevci 17, 8342 Stari Trg ob Kolpi

Slikopleskarji na izletu v Beli krajini

Tradicionalno septembrsko srečanje slikopleskarjev smo letos organizirali na prvi jesenski dan, 23. septembra.



Aktivnosti, ki smo jih letos pripravili, so bile pestre in zanimive. Zaradi velikega števila, bilo nas je okoli 100, smo se razporedili po skupinah in se odpravili na rafting po Kolpi in na »softbol«. Ogledali smo si tudi staro belokranjsko domačijo, kjer so domačini ohranili celotno hišo z opremo, tako da smo se seznanili z življenjem nekoč in danes na območju te prelepe in gostoljubne dežele ob Kolpi.

S tradicionalnim izletom slikopleskarjev že leta spoznavamo prelepe kotičke naše dežele ob prijetnem druženju, saj si žal v današnji naglici in prizadevanju za vsakdanji kruh pozabimo vzeti čas za prijatelje in spoznavanje Slovenije.

Dušan Jagodič

barve govorijo

Glavna urednica: Nataša Hajdinjak
Odgovorna urednica: Polona Stare
Uredniški odbor: Brane Knehtl, Sonja Kovač, Jolanda Pokorn, Irena Tavčar
Produkcija: Helios Domžale, d. d.
Oblikovalska zasnova: DC Studio
Tisk: SET d. d.

Če glasila ne želite prejemati, nam to pisno sporočite na naslov Helios Domžale, d. d., Količevo 2, Služba za marketing, 1230 Domžale.